

废铝铸造炉价格 同创工业炉 承德铸造炉

产品名称	废铝铸造炉价格 同创工业炉 承德铸造炉
公司名称	泰安市同创工业炉有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段
联系电话	15275389783

产品详情

预制件的生产工艺

泰安市同创工业炉有限公司采用新型模块化预制件筑炉，与传统大型炉窑现场浇铸相比，增加了炉窑整体质量与运行寿命，并减少了现场浇铸的难度与时间，使客户更早的投入生产使用。

浇铸预制件的生产工艺

- 1、结构与尺寸设计：充分考虑分块膨胀缝、块间防渗、通用性、包装、运输与施工；
- 2、制作模具：要有足够的强度、尺寸精度高、表面光洁、装拆与脱模方便；
- 3、浇注料取样：预制件生产前应对浇注料取样浇注，确定其用水量、初凝时间、烘干强度、烧结强度等。
- 4、干料搅拌：水泥分装的浇注料需要有足够的干混时，确保其成份的均匀性。
- 5、加水搅拌：须严格控制用水量与搅拌时间。
- 6、振动成型：将模具固定于振动台，振动时间应适当。
- 7、脱模养护：预制件成型后，要经过3 - 5天的自然养护。
- 8、采用木托包装，做到防雨防潮。

铝锭（重熔用）化学成份

泰安市同创工业炉有限公司为您分享铝锭（重熔用）化学成份，希望对您有所帮助。

重熔用铝锭按化学成分分为六个牌号：

Al99.85、Al99.80、Al99.70、Al99.60、Al99.50、Al99.00

重熔用铝锭的化学成分应符合下表的规定牌号

Al不小于化学成分 % 杂质不大于 Fe Si Cu Ga 其他每种 总和

Al99.85 99.85 0.12 0.08 0.005 0.030 0.030 0.015 0.15

Al99.80 99.80 0.15 0.10 0.01 0.03 0.03 0.02 0.20

Al99.70 99.70 0.20 0.13 0.01 0.03 0.03 0.03 0.30

Al99.60 99.60 0.25 0.18 0.01 0.03 0.03 0.03 0.40

Al99.50 99.50 0.30 0.25 0.02 0.03 0.03 0.50 0.50

Al99.00 99.00 0.50 0.45 0.02 0.05 0.05 0.05 1.00

泰安市同创工业炉有限公司是一家专业铝合金熔炼炉制造厂家，现为您分析铝合金成型加工通常出现的缺陷原因，希望对您有所帮助。

缺陷原因改善对策：

一、胚料有瑕疵

1. 空心壳壁或凸缘之龟裂 2. 滚动缺陷(折叠) 3. 改善品质管制 4. 起耳状物 5. 机械性质太过平均 6. 退火(如不致生晶粒生长)

二、工具有瑕疵

1. 引伸一开始，空心壳之底部即被撕裂。 2. 冲头或模之圆角太小。 3. 加大冲头或模之圆角。 4. 引伸未了，空心壳之底部部分底方被撕裂。 5. 引伸比太大，冲头未对准模孔中心。 6. 增加中间引伸，选用品质较佳之材料；若为方形空心壳则增加转角之冲模间隙。 7. 引伸刮痕。 8. 润滑不佳，废铝铸造炉销售价，工具表面之情况不佳(已磨损)。 9. 使用特殊引伸用黄油(材料必须经磷酸盐处理或镀铜)，废铝铸造炉价格，再光制工具表面(镀铬)，选用不易产生刮痕之材料。 10. 成品边缘有锯齿形，壳表面有皱。 11. 模圆角太大，承德铸造炉，冲模间隙太大。 12. 再轮模或更换引伸模具

二、工具或机器的调整后瑕疵

1. 凸缘上有皱。 2. 胚料架压力太小。 3. 增加胚料架之压力。 4. 成品之一边有抓伤或其他痕迹，而工具表明面显之痕迹。 5. 冲头未对准模孔中心，或倾斜一角度，而造成磨损。 6. 再轮磨或重新校准模具。 7. 壳壁太粗，尤其是矩形深引伸成型成品为然。 8.

胚料架压力太小，废铝铸造炉厂家直销，或模之圆角太大。 9. 增加胚料架之压力，或于模与胚料架间制一加强之隆起。 10. 壳线有压平的皱或龟裂。 11. 胚料架压力太小，或冲模间隙太大。 12. 更换模具。

废铝铸造炉价格-同创工业炉(在线咨询)-承德铸造炉由泰安市同创工业炉有限公司提供。行路致远，砥砺前行。泰安市同创工业炉有限公司（www.taiantongchuang.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为加热设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!